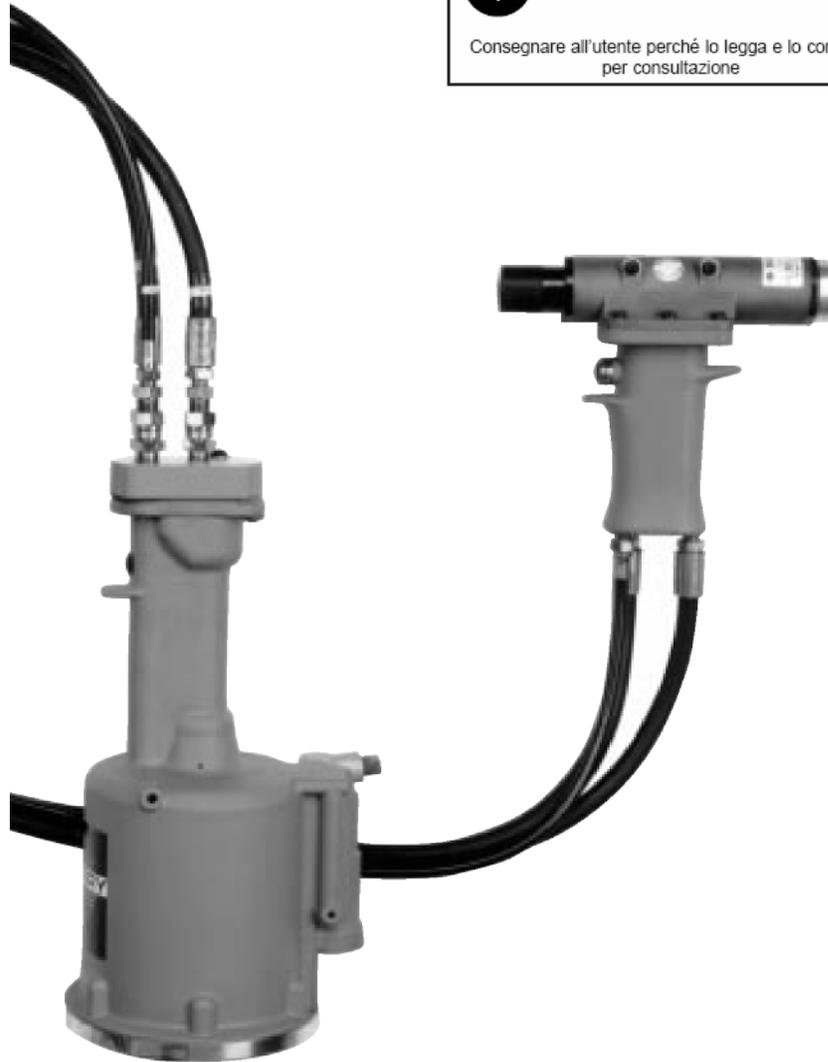


Traduzione delle Istruzioni Originali

G686B-S

Rivettatrice sdoppiata CherryLOCK® Hydro-Shift
NSN 3448-01-036-3402

MANUALE



 Manuale d'istruzioni 
Consegnare all'utente perché lo legga e lo conservi
per consultazione



CHERRY®
AEROSPACE

1224 East Warner Ave,
Santa Ana, Ca 92705
Tel: 1-714-545-5511
Fax: 1-714-850-6093
www.cherryaerospace.com

LA RIVETTATRICE HYDRO-SHIFT G686B-S

INDICE

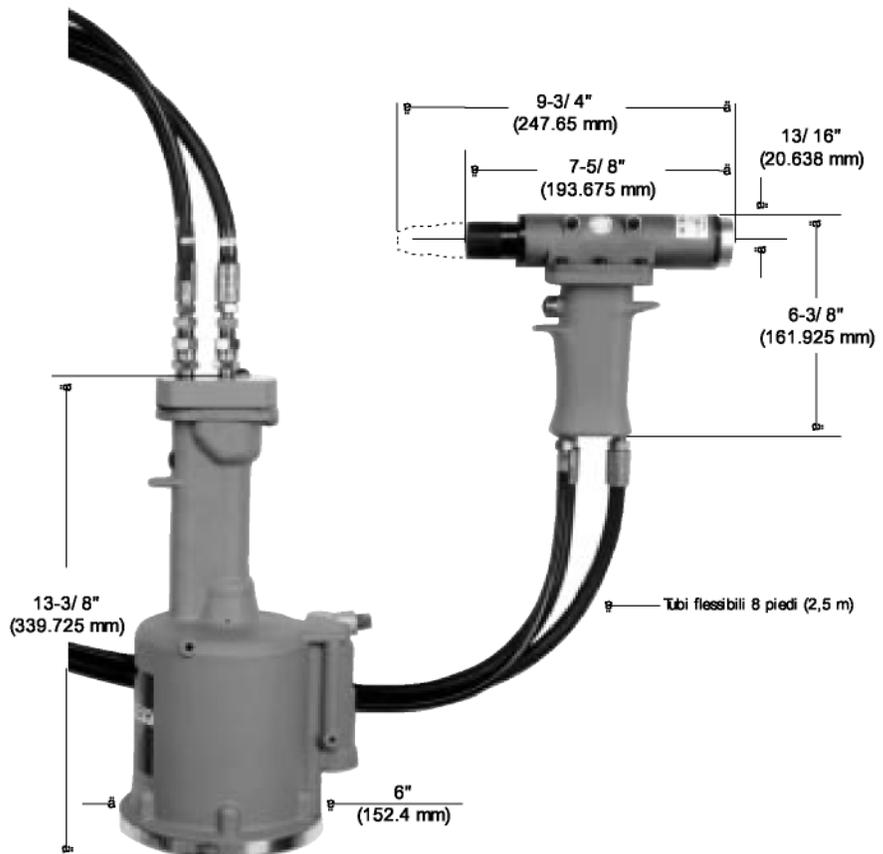
Descrizione	1
Dati tecnici del G686B-S	1
Avvertenze relative alla sicurezza	2
Modo d'impiego del G686B-S	3
Manutenzione e riparazioni	3
Istruzioni per il riempimento e lo spurgo	4
Identificazione ed eliminazione degli inconvenienti	4
Revisione	5
Sottogruppo valvola aria	5
Sottogruppo testa	5-7
Sottogruppo unità pneumoidraulica	7-8
Istruzioni per la regolazione	8
Impostazione del punto inversione effetto	8-9
Controllo del pistone	9
Teste di trazione	10
Vista in sezione del G686B-S	11
Elenco delle parti del G686B-S	12
Vista esplosa del G686B-S	13
Dichiarazione di conformità	Retro copertina

LA RIVETTATRICE HYDRO-SHIFT G686B-S

DESCRIZIONE

La rivettatrice sdoppiata Cherry G686B-S Hydro-Shift è un utensile pneumoidraulico specificamente concepito per l'installazione di rivetti CherryLOCK®. Durante l'impiego di questa rivettatrice "sdoppiata" l'unità pneumoidraulica resta sul pavimento e trasmette la forza motrice all'utensile mediante un tubo flessibile lungo circa 2,5 metri collegato ad una leggera impugnatura a pistola. Ciò facilita l'installazione dei rivetti in molti punti di limitato accesso, riducendo l'affaticamento dell'operatore. Grazie al suo corpo interamente metallico di grande durata, questo utensile si rivela particolarmente robusto e adatto all'impiego in officina.

Il G686B-S può essere utilizzato per l'installazione dei fasteners di diametro e lunghezza riportati nelle tabelle. Le teste di trazione Serie H681 sono direttamente applicabili su questo utensile per l'installazione di rivetti CherryLOCK® a bulbo Serie 2000 e standard tipo NAS. Consultare la sezione "Teste di trazione" per individuare il corretto codice articolo.



DATI TECNICI DELL'UTENSILE G686B-S

La Cherry Aerospace è costantemente impegnata nello sviluppo dei suoi prodotti. Pertanto, le caratteristiche tecniche riportate in questo manuale possono essere state modificate successivamente alla stampa della presente pubblicazione. Per i dati più recenti, interpellare sempre la CHERRY®.

PRESSIONE ARIA	90 PSI (6,2 bar) Min. / 110 PSI (7,6 bar) Max.
CORSA	1-7/16 inch (36,5 mm)
FORZA DI TRAZIONE	2.600 lbs. (11,57 kN) @ 90 PSI (6,2 bar)
PESO	Totale: 17 lbs. (7,71 kg) SoloTesta: 5,0 lbs. (2,27 kg)
RUMOROSITÀ	74,5 dB (A)
VIBRAZIONI	meno di 2,5 m/s ²
CONSUMO ARIA	0,5 SCF/ciclo (14,2 L/ciclo)

AVVERTENZE RELATIVE ALLA SICUREZZA

- L'impiego, la riparazione e la revisione dell'utensile devono essere effettuati indossando occhiali protettivi omologati.
- Non usare per scopi diversi da quelli per cui l'utensile è stato concepito.
- Non eseguire riparazioni utilizzando componenti diversi da quelli originali.
- Qualsiasi modifica dell'utensile, delle teste di trazione, degli accessori o di qualsiasi componente fornito dalla CHERRY® o da suoi rappresentanti sarà responsabilità esclusiva del cliente. **La CHERRY® sarà lieta di prestare la propria consulenza riguardo ad eventuali modifiche proposte.**
- L'utensile deve essere mantenuto sempre in condizioni che ne garantiscano la sicurezza d'impiego e deve essere esaminato ad intervalli regolari per individuare eventuali danni.
- Prima di smontare l'utensile per eventuali riparazioni, consultare le istruzioni relative alla manutenzione. Ogni riparazione deve essere eseguita soltanto da personale addestrato all'installazione di utensili CHERRY®. **Per particolari esigenze di addestramento, rivolgersi alla CHERRY®.**
- Prima di eseguire riparazioni o regolazioni e di applicare o rimuovere accessori, staccare sempre il tubo di alimentazione dell'aria dalla relativa entrata nell'utensile.
- Non mettere in funzione l'utensile quando è rivolto verso una persona.
- Assicurarsi che i fori di sfianto non si intasino o siano ostruiti e che i tubi flessibili dell'aria siano sempre in buone condizioni.
- Per ridurre al minimo il rischio di irritazioni della pelle, evitare l'eccessivo contatto con il fluido dell'impianto idraulico. Assicurarsi che la parte del corpo bagnata dal fluido venga lavata accuratamente.
- La pressione di esercizio dell'aria non deve eccedere 110 psi (7,6 bar).
- Non usare l'utensile senza la testa di trazione montata.
- Non usare l'utensile se la base dell'unità pneumoidraulica non è saldamente fissata mediante le sei viti a testa piana (57).
- Tutti gli anelli di sicurezza, i dadi di chiusura filettati, i tubi e i raccordi flessibili, i raccordi per l'aria, le valvole assecondate al pulsante di azionamento e le teste di trazione devono essere saldamente fissati e controllati al termine di ogni turno lavorativo.
- Non tirare il rivetto a vuoto.
- Il cliente deve spiegare a tutti gli operatori le precauzioni da osservare per quanto riguarda l'uso dell'utensile. **Ogni quesito relativo al corretto modo d'impiego e funzionamento dell'utensile, nonché alla sicurezza dell'operatore, deve essere rivolto alla CHERRY®.**
- Per evitare danni all'utensile, non battere sull'estremità posteriore della testa allo scopo di forzare il rivetto nel foro.
- Non premere il pulsante di azionamento quando si distacca lo spurgatore dell'aria o quando si riavvitano le viti a testa cilindrica (40) durante l'operazione di spurgo.
- Una volta installato un rivetto CherryLOCK®, rilasciare il pulsante di azionamento solo quando l'utensile non è più rivolto verso il pezzo in lavorazione e verso qualsiasi persona. Quando il pulsante viene rilasciato, il gambo viene espulso dalla parte anteriore della testa di trazione con forza moderata.

MODO D'IMPIEGO DEL G686B-S

Scegliere la testa di trazione adatta e fissarla saldamente sull'utensile. Per le corrette modalità di montaggio della suddetta testa, consultare la scheda relativa. Collegare il tubo dell'aria all'utensile.

Inserire il rivetto nel pezzo in lavorazione. Portare la testa di trazione sul gambo del rivetto, spingendo l'utensile fino a che la testa di trazione non venga a contatto con la testa del rivetto. Ciò garantirà che le ganasce afferrino completamente il gambo del rivetto stesso. Quando si esegue questa operazione, accertarsi che l'utensile sia perpendicolare al pezzo in lavorazione.

Quando si preme il pulsante, l'utensile viene azionato ed installa il rivetto. Una volta spezzato il gambo, puntare l'utensile verso un apposito recipiente e rilasciare il pulsante. Il gambo del rivetto verrà espulso dalla parte anteriore dell'utensile con forza moderata.

MANUTENZIONE E RIPARAZIONI

Il G686B-S è stato progettato e costruito per assicurare le massime prestazioni con una manutenzione minima. Per garantire questi risultati è necessario attenersi alle seguenti raccomandazioni:

1. Il sistema idraulico deve essere sempre pieno d'olio e senza bolle d'aria.
2. L'aria di alimentazione deve essere protetta dall'eccessiva umidità e dallo sporco, per impedire l'usura della valvola, del cilindro e del pistone pneumatico.
3. L'utensile deve essere regolarmente controllato per individuare eventuali perdite d'olio. Se vi è perdita d'olio dalle viti (40) ciò indica che le stesse sono allentate o che è necessario sostituire una guarnizione Stat-O-Seal (39). La perdita d'olio dal piccolo foro di by-pass vicino alla base dell'unità pneumoidraulica indica che gli anelli quad (61) sono usurati o danneggiati.
4. Assicurarsi che la testa di trazione sia correttamente e saldamente montata.
5. Assicurarsi che i tubi flessibili, i relativi raccordi e i tappi del sistema idraulico siano sempre saldamente fissati o serrati.

Usare esclusivamente fluido per trasmissione tipo "A". La Cherry Aerospace consiglia l'uso di olio ATF Dexron III.

PRECAUZIONI RELATIVE ALL'IMPIEGO DI OLIO DEXRON III

PRONTO SOCCORSO

Pelle: Lavare accuratamente con acqua e sapone non appena possibile. In caso di breve contatto accidentale non sono necessari interventi immediati. Se si osserva irritazione, rivolgersi a un medico.

Ingestione: Rivolgersi immediatamente a un medico. **NON PROVOCARE IL VOMITO.**

Occhi: Sciacquare abbondantemente con acqua. Se si osserva irritazione, rivolgersi a un medico.

Inalazione: L'esposizione al fluido per un breve periodo di tempo non dovrebbe produrre effetti nocivi rilevanti. Allontane il soggetto dall'area contaminata. Se necessario, praticare la respirazione artificiale. Se il soggetto ha perso i sensi, rivolgersi a un medico.

INCENDIO

Estintori indicati: CO₂, polvere, schiuma o acqua nebulizzata. **NON USARE** getti d'acqua.

PROTEZIONE AMBIENTALE

Smaltimento: In conformità alle normative locali, regionali e statali.

Versamento accidentale: Impedire che defluisca in tubi di scarico, fognature e corsi d'acqua. Assorbire con terra diatomacea o altro materiale inerte. Conservare in contenitori adatti allo smaltimento.

MANEGGIO

Indossare occhiali protettivi. Si consiglia l'uso di guanti protettivi e di stivali e grembiule resistenti agli agenti chimici. Usare in zona ben areata.

COMBUSTIBILITÀ

Il fluido è leggermente combustibile quando raggiunge una temperatura superiore al punto di infiammabilità. Emana inoltre vapori che in presenza di una sorgente di accensione possono bruciare in luoghi aperti o provocare esplosioni in spazi angusti.

CONSERVAZIONE

Non conservare vicino a fiamma libera o altre sorgenti di accensione.

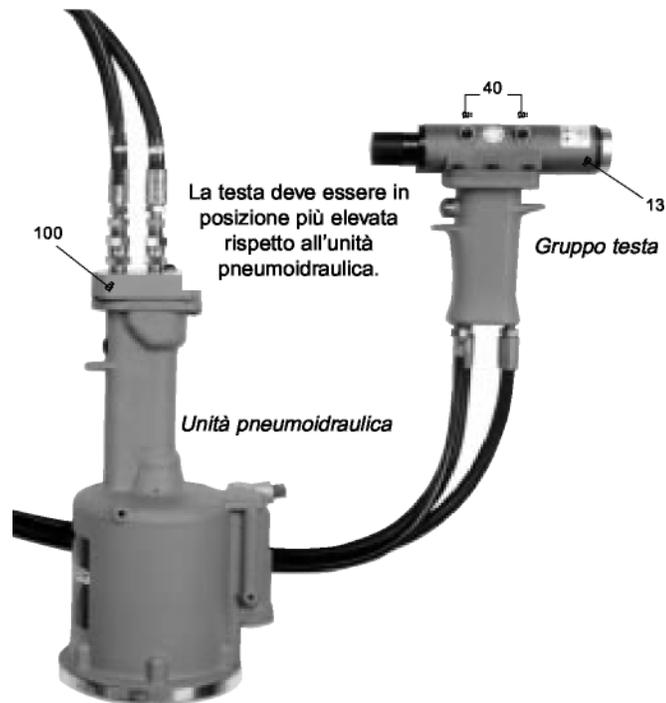
PROPRIETÀ

<i>Peso specifico</i>	0,863
<i>Peso per litro</i>	7.18 lbs.
<i>Punto d'infiammabilità all'aperto</i>	>200°C (392°F)

ISTRUZIONI PER IL RIEMPIMENTO E LO SPURGO

Per rabboccare l'olio dell'utensile, portare il gruppo testa in posizione più elevata rispetto all'unità pneumoidraulica. Rimuovere la vite a testa posteriore (40) sul lato della testa curando di NON azionare l'utensile. Collegare lo spurgatore dell'aria Cherry (700A77). Collegare i tubi di alimentazione dell'aria all'utensile ed azionarlo lentamente varie volte. Questa operazione assicurerà l'eliminazione dell'aria eventualmente presente nel sistema idraulico e la sua sostituzione con fluido idraulico.

Qualora fosse necessario riempire completamente l'utensile (per esempio, nel caso del suo completo smontaggio e successivo riassetto), osservare il seguente procedimento:



1. Dopo avere distaccato il sottogruppo testa, i tubi flessibili e il sottogruppo collettore (100), riempire il sottogruppo unità pneumoidraulica (59) con il tipo d'olio consigliato fino a 1/8" (3,175 mm) dal margine superiore del corpo dell'unità (59).
2. Rimontare il sottogruppo testa, i tubi flessibili e il sottogruppo collettore (100), assicurandosi che la guarnizione (95) e l'O-ring (41) siano correttamente orientati. Serrare le viti a testa cilindrica (96) uniformemente per impedire perdite dalla guarnizione.
3. Collegare il tubo di alimentazione dell'aria all'utensile. Tenendo la testa e i tubi in posizione più elevata rispetto all'unità pneumoidraulica, svitare ed estrarre entrambe le viti (40) dal lato del sottogruppo testa.
4. Servendosi della pompa di rabbocco riempita con Dextron III ATF (oprodotto equivalente), pompare il fluido nel foro anteriore fino a quando non fuoriesce abbondantemente dal foro posteriore. Invertire il procedimento fino a quando non si osservano più bolle d'aria fuoriuscire da entrambi i fori.
5. Rimettere le viti (40) e le guarnizioni Stat-o-Seals (39). Azionare il pulsante varie volte e ripetere quindi le operazioni di cui ai precedenti punti 3 e 4.
6. Per eliminare completamente l'aria dal sistema idraulico si consiglia l'uso di uno spurgatore dell'aria Cherry (700A77). Attenersi alle istruzioni di cui sopra relative a detto spurgatore.

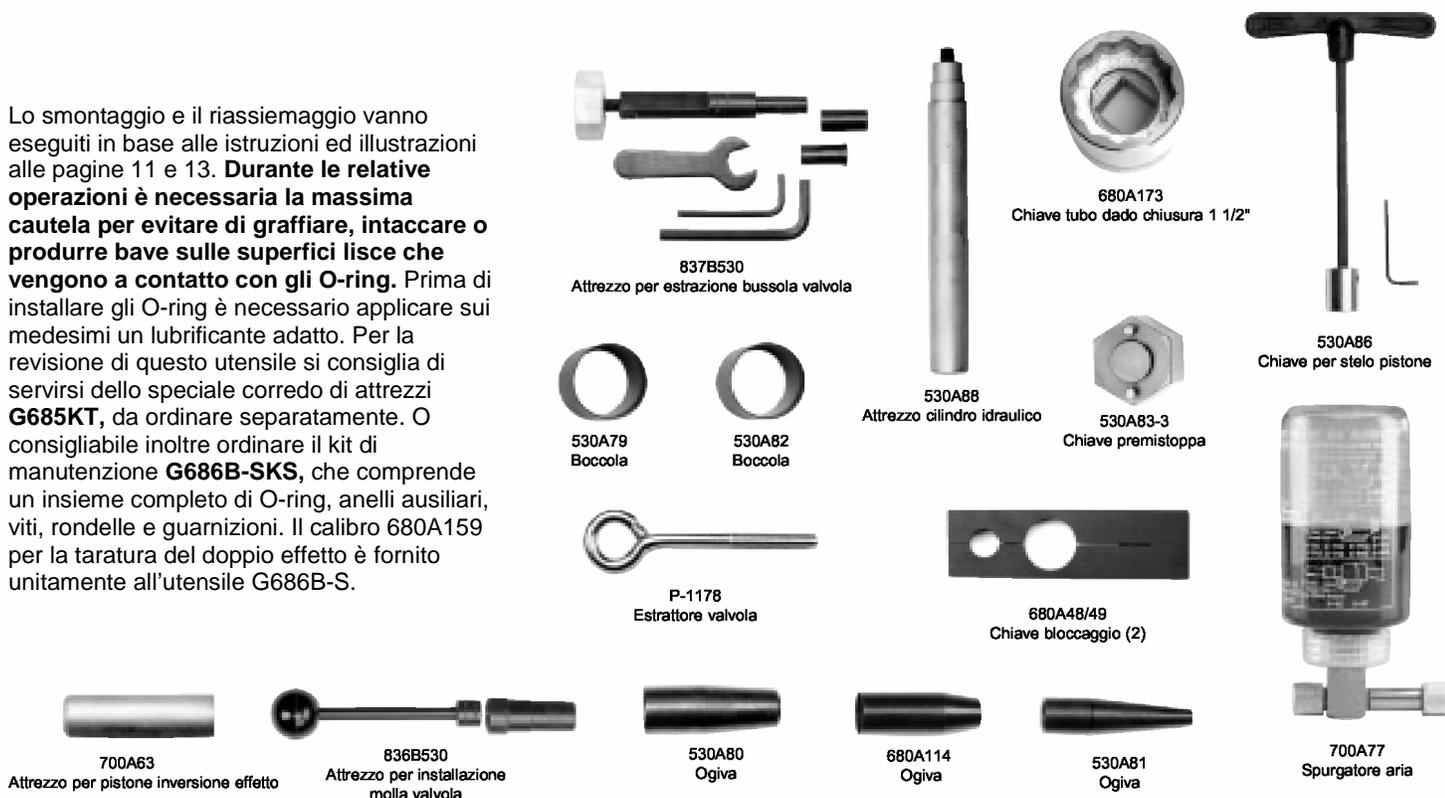
RICERCA ED ELIMINAZIONE DEGLI INCONVENIENTI

1. Controllare che la pressione dell'aria erogata all'utensile sia corretta, cioè compresa tra 90 e 110 psi (6,2 - 7,6 bar).
2. Controllare che non vi siano perdite, tenendo presente che:
 - La perdita d'olio dalle viti a testa cilindrica (40) indica che una vite è allentata o che è necessario sostituire le guarnizioni Stat-O-Seal (39).
 - La perdita d'olio dal foro di by-pass nella base dell'unità pneumoidraulica (59) indica che gli anelli Quad (61) sono usurati o danneggiati.
 - La perdita d'olio dalla parte anteriore del corpo della testa (13) indica che gli O-ring (5 e 11) sono usurati o danneggiati.
3. Controllare che non vi sia eccessiva perdita d'aria dalla relativa valvola, tenendo presente che:
 - Se la molla (70) è rotta o è uscita dalla sua sede, l'aria fuoriesce direttamente dal fondo della valvola dell'aria e il pistone della testa (14) retrocederà quindi per la lunghezza di un'intera corsa senza ritornare al punto di partenza. Vedi le istruzioni relative alla valvola dell'aria a Pagina 5.
 - Sostituire l'O-ring (75) del tappo della valvola (76) se è usurato o danneggiato.
 - Sostituire gli O-ring (71) del sottogruppo rocchetto valvola (99) se sono usurati o danneggiati.
4. Controllare la corsa del pistone della testa (14). Se il movimento non è scorrevole o risulta lento durante l'uso:
 - Lo stelo valvola (18) può essere trattenuto fuori dalla sua sede (21) da particelle di sporco che deviano il flusso dell'olio. Svuotare l'utensile, lavarlo accuratamente e riempirlo con olio pulito.
 - L'anello Quad (63) o l'O-ring (15) può essere danneggiato e deve quindi essere sostituito.
 - il pistone della testa (14) può essere inceppato a causa di parti danneggiate.
 - Il silenziatore (77) o il filtro dell'aria (73) all'interno del sottogruppo rocchetto valvola (99) possono essere intasati dallo sporco. Pulirli accuratamente con un comune solvente e soffiare con un getto d'aria compressa.
 - Il foro della vite dosatrice (74) nel sottogruppo rocchetto valvola (99) può essere intasato o danneggiato. Il diametro del foro deve essere di 0,028" (0,711 mm). Pulirlo e ripristinare il diametro oppure sostituire il sottogruppo rocchetto valvola (99). Il rocchetto valvola (72), la vite dosatrice (74) e il filtro (73) non sono venduti separatamente.
5. Controllare il movimento del pistone inversione effetto (24). Se tale movimento non risulta agevole:
 - I fori della reticella nel sottogruppo pistone di rilascio (28) possono essere intasati ed impedire quindi il flusso dell'olio. Svuotare l'utensile, sciacquare accuratamente e riempire con olio pulito. Vedi istruzioni per il riempimento e lo spurgo.
 - Il foro passante nello stelo (18) della valvola può essere intasato da particelle di sporco. Svuotare l'utensile, pulire accuratamente e riempire nuovamente con olio pulito.
 - Può essere necessario provvedere alla manutenzione dei componenti della testa di trazione. Smontare la medesima, pulire e sostituire le parti usurate. Riassimare osservando le istruzioni a pagina 10.

REVISIONE

Lo smontaggio e il riassiemaggio vanno eseguiti in base alle istruzioni ed illustrazioni alle pagine 11 e 13. **Durante le relative operazioni è necessaria la massima cautela per evitare di graffiare, intaccare o produrre bave sulle superfici lisce che vengono a contatto con gli O-ring.** Prima di installare gli O-ring è necessario applicare sui medesimi un lubrificante adatto. Per la revisione di questo utensile si consiglia di servirsi dello speciale corredo di attrezzi **G685KT**, da ordinare separatamente. O consigliabile inoltre ordinare il kit di manutenzione **G686B-SKS**, che comprende un insieme completo di O-ring, anelli ausiliari, viti, rondelle e guarnizioni. Il calibro 680A159 per la taratura del doppio effetto è fornito unitamente all'utensile G686B-S.

IL CORREDO ATTREZZI G685KT



SOTTOGRUPPO VALVOLA ARIA

- Per smontare questo sottogruppo, distaccare prima l'utensile dall'alimentazione dell'aria.
- Rimuovere l'anello di sicurezza (78) e il silenziatore (77). Inserire l'estrattore tappo valvola (P-1178) oppure un'asta o bullone filettato 5/16-18 nell'estremità del tappo valvola (76) ed estrarre il medesimo. Estrarre il sottogruppo rocchetto valvola (99) seguendo lo stesso procedimento.

NOTA: Non dovrebbe mai essere necessario rimuovere la bussola (69) della valvola, a meno che i relativi fori non siano intasati dall'uso di aria contaminata. Gli O-ring della bussola sono statici e non sono quindi soggetti ad usura.

- Se si sospetta che i suddetti fori siano intasati, afferrare l'estremità della molla (70) con una pinza a becchi, girare in senso orario e tirare per estrarla dal suo alloggiamento.
- Una volta rimossa la molla, la bussola (69) valvola può essere estratta utilizzando l'apposito attrezzo (837B530).
- Per riassiemare, invertire il procedimento di cui sopra assicurandosi che tutti gli O-ring siano stati ben lubrificati. Per evitare di danneggiare gli O-ring (71), installare cautamente la bussola (69) della valvola con le dita. Spingere e scuotere delicatamente la bussola stessa per far sì che gli O-ring scivolino oltre i fori interni. Il modo migliore per installare la molla (70) consiste nel servirsi dell'attrezzo apposito (836B530) che consente di spingere la spirale di diametro maggiore nella sua sede. Questa operazione richiede particolare attenzione, in quanto l'utensile G686B-S non può funzionare se detta molla (70) non è saldamente ancorata.

SOTTOGRUPPO TESTA

- Rimuovere sempre completamente la testa di trazione dall'utensile prima di smontarla. Staccare l'utensile dall'alimentazione dell'aria.
- Rimuovere le sei vite ad esagono incassato (82). Sollevare il gruppo testa ed estrarlo dall'impugnatura (83) dell'utensile. Rimuovere gli O-ring (41). Svuotare l'olio dalla testa, dai tubi flessibili e dall'unità pneumoidraulica versandolo in un contenitore e smaltire in conformità alle norme di protezione ambientale vigenti.
- Scegliere un piano di lavoro dotato di morsa adatta. Posizionare il cilindro testa (13) nella morsa con il dado di chiusura anteriore (3) del cilindro testa (13) rivolto verso l'alto. Serrare strettamente la morsa.

- Servendosi della chiave a tubo dado chiusura (680A173) formare una prolunga dell'impugnatura di 26"-28" I dadi di chiusura del cilindro testa hanno facce esagonali sottili su cui una comune chiave a tubo non fa presa . I dadi di chiusura (3 and 30) del cilindro testa (13) sono serrati in fabbrica con un valore di coppia compreso tra 150 e 180 ft.-lbs. (203 - 244 N - m). Il valore della coppia di rottura è piuttosto elevato: circa 180 ft.-lbs. (244 N-m) o leggermente superiore.
- Rimuovere il dado di chiusura anteriore (3) dal cilindro testa (13). Rimuovere i quattro fermi del pistone (7).
- Posizionare il cilindro testa (13) nella morsa in modo da poter rimuovere il dado di chiusura posteriore (30) dal cilindro stesso(13).
- Rimuovere il bottone di regolazione in plastica (37) estraendo prima la vite ad esagono incassato (35) mediante una apposita chiave 3/32.
- Rimuovere l'anello di regolazione (36) dopo avere estratto la rimanente vite ad esagono incassato (35).
- Rimuovere il dado di chiusura posteriore (30) dal cilindro testa (13). Fatto ciò, dal cilindro usciranno le seguenti parti: vite a testa tonda (34), rondella indice (33), sottogruppo pistone di rilascio (28), vite inversione effetto (26), fermo inversione effetto (22), e anello di sicurezza (25). Potrà essere necessario pulire la reticella del sottogruppo pistone di rilascio (28).
- Premere sul pistone testa (14) in modo da poter estrarre il sottogruppo pistone inversione effetto dall'estremità posteriore del cilindro testa (13). Il sottogruppo pistone inversione effetto comprende: dado chiusura pistone (8), O-ring (9),anello ausiliario (10), O-ring (11), pistone testa (14), O-ring (15), anello ausiliario (16), molla valvola (17), stelo valvola (18), O-ring (19 and 20), sede valvola (21), fermo inversione effetto (22), molla pistone (23) e pistone inversione effetto (24).

NOTA: Le parti della valvola (18), (21) and (22) sono abbinata e devono essere tenute insieme o sostituite come elemento unico ordinando il sottogruppo valvola (680A80).

Per smontare il sottogruppo pistone inversione effetto:

- Inserire il sottogruppo nel foro di diametro maggiore della chiave bloccaggio (680A48/49), situandola su una superficie levigata. Serrare le viti a testa cilindrica della chiave in modo che il sottogruppo pistone inversione effetto risulti saldamente immobilizzato.
- Posizionare la chiave di bloccaggio (680A48/49) in una morsa con il detto sottogruppo rivolto verso l'alto.
- Servirsi dell'altra chiave bloccaggio (680A48/49) per rimuovere il dado chiusura pistone (8). Posizionare il foro di diametro minore della chiave sul dado chiusura (8) e serrare le viti a testa cilindrica per bloccarla.
- Posizionare l'attrezzo per il pistone inversione effetto (700A63) sulla filettatura e contro lo spallamento del pistone testa (14).
- Per rimuovere il dado chiusura pistone (8) premere con forza sull'attrezzo stesso (700A63) in modo da fare abbassare il pistone testa (14) e neutralizzare la tensione della molla pistone (23). **Tenere presente che se non si adottano le necessarie precauzioni la molla salterà fuori.**
- Rimuovere la sede valvola (21) con una chiave da 1 1/16". Estrarre lo stelo valvola (18) spingendolo in modo che fuoriesca dalla parte anteriore della sede (21) valvola. Rimuovere la molla (17).

Per smontare il sottogruppo dado chiusura:

- Servendosi di una chiave da 5/32 per viti ad esagono incassato, svitare la vite a testa tonda (34) in senso antiorario fino a quando si ferma.
- Rimuovere l'anello di sicurezza (25) all'interno del sottogruppo pistone rilascio (28) con un attrezzo affilato o appuntito.
- Una volta rimosso l'anello di sicurezza (25), usare una chiave da 5/32 per viti ad esagono incassato per la stessa vite a testa tonda (34). Girare in senso orario fino a quando sia possibile estrarre il fermo inversione effetto (22) dal sottogruppo pistone rilascio (28).
- Inserire una chiave da 3/16 per viti ad esagono incassato nell'estremità della vite inversione effetto (26) ed un'altra da 5/32 dello stesso tipo nella vite a testa tonda (34).
- Agire su entrambe le chiavi fino ad allentare la vite a testa tonda (34) avvitata nell'estremità della vite inversione effetto (26).
- Rimuovere la vite a testa tonda (34) e la rondella indice (33).
- Spingere la vite inversione effetto (26) sino a farla uscire dal sottogruppo pistone rilascio (28). La vite può essere leggermente trattenuta da un O-ring (27).
- Rimuovere il sottogruppo pistone rilascio (28) dal dado di chiusura posteriore (30) e controllare che nel filtro di detto sottogruppo non si sia accumulato dello sporco. Se il filtro risulta intasato, pulirlo con un soffio di aria compressa.

Per riassiemare, invertire il procedimento di cui sopra. Assicurarsi che vengano installati gli O-ring e gli anelli ausiliari servendosi, ove opportuno, degli appositi attrezzi per evitare di danneggiarli. Gli O-ring devono essere sempre lubrificati. Prima di collocare il sottogruppo testa nell'impugnatura, leggere le Istruzioni per il riempimento e lo spurgo.

- Inserire il sottogruppo pistone rilascio (28) nel dado di chiusura posteriore (30), assicurandosi che il perno indice nel gruppo stesso (28) vada ad alloggiarsi nell'incavo del suddetto dado (30).
- Inserire la vite inversione effetto (26) nel sottogruppo pistone rilascio (28). Applicare la rondella indice (33) sulla vite a testa tonda (34). Accoppiare la filettatura della vite a testa tonda (34) con quella della vite inversione effetto (26) e serrare strettamente. Girare quindi la vite a testa tonda (34) in senso antiorario per far rientrare completamente il fermo inversione effetto (22) nel pistone di rilascio (28). Assicurarsi che l'esagono incassato del fermo inversione effetto (22) sia allineato con il sottogruppo pistone di rilascio (28).
- Prima di installare il dado chiusura pistone (8) sul medesimo (14), avvitare l'apposito attrezzo (680A1 14) sul pistone testa (14) onde evitare di danneggiare gli O-ring durante l'avvitamento in sede del dado stesso (8).
- Tenere fermo il pistone inversione effetto (24) utilizzando il foro di diametro maggiore della chiave di bloccaggio (680A48/49) e curando di non graffiare le superfici lisce del pistone. Inserire la molla pistone (23) e tenendola compressa avvitare in sede il sottogruppo dado chiusura pistone (8 e 14) mediante la chiave bloccaggio (680A48/49) e serrare strettamente.
- Inserire il sottogruppo pistone inversione effetto (24) nella parte anteriore del cilindro testa (13) ed avvitare il dado chiusura posteriore (30). Inserire i quattro fermi pistone (7) in fori alterni. Avvitare il dado chiusura anteriore (3). Posizionare il gruppo testa in una morsa a ganasce lisce, serrando le stesse sull'esagono incassato del dado chiusura posteriore (30), con il dado chiusura anteriore (3) rivolto verso l'alto. Servendosi della chiave a tubo (680A173) e di una prolunga serrare il dado chiusura anteriore (3) con una coppia di 150-180 ft.-lbs. (203-244 N-m).
- Rimettere l'anello di regolazione (36), la vite ad esagono incassato (35), il bottone di regolazione (37), e quindi l'altra vite ad esagono incassato (35) sull'estremità posteriore del dado chiusura posteriore (30).
- Rimontare il sottogruppo testa sulla parte superiore dell'impugnatura (83) assicurandosi che gli O-ring (41) siano correttamente orientati.
- Serrare le sei viti ad esagono incassato (82) uniformemente per impedire perdite.
- Eliminare l'aria mediante l'apposito spurgatore Cherry (700A77) osservando le Istruzioni per il riempimento e lo spurgo.

SOTTOGRUPPO UNITÀ PNEUMOIDRAULICA

Per lo smontaggio completo dell'unità pneumoidraulica, staccare l'utensile dai tubi di alimentazione dell'aria e seguire quindi il procedimento appresso descritto.

- Rimuovere le sei viti a testa cilindrica (96). Quando si rimuove il gruppo collettore (100), tenere la parte superiore dell'utensile al di sopra di una bacinella per raccogliere l'olio che ne fuoriesce. Svuotare completamente l'olio dalla testa, dai tubi flessibili e dall'interno dell'unità pneumoidraulica. Smaltire l'olio in conformità alle norme di protezione ambientale.
- Rimuovere la guarnizione (95) e l'O-ring (41).
- Rimuovere le sei viti a testa piana (57) dalla base dell'unità pneumoidraulica (56) mediante una chiave da 3/16 per viti ad esagono incassato e facendo leva cautamente con un cacciavite estrarre la base stessa.
- Servendosi della chiave stelo pistone (530A86) spingere in basso il sottogruppo pistone idraulico e stelo (98).
- Estrarre la coppiglia (52). Servendosi della chiave per stelo pistone (530A86) ingaggiare e tenere ferma la parte superiore del sottogruppo pistone idraulico e stelo (98) e svitare il dado a castello (51) mediante chiave a tubo da 9/16". Svitare quindi il sottogruppo pistone idraulico e stelo (98) fino a quando si disimpegna dal pistone pneumatico (50).
- Inserire l'estremità filettata dell'attrezzo cilindro idraulico (530A88) nel fondo del pistone pneumatico (50). Servendosene come di un manico, estrarre il pistone pneumatico dal fondo dell'attrezzo.
- Avvitare l'ogiva (530A81) sull'estremità del gruppo pistone idraulico e stelo (98) e spingere in modo che esca dalla parte superiore.
- Servendosi della chiave premistoppa (530A83-3) unitamente ad una chiave a tubo da 1-1/4" , rimuovere il premistoppa (47) ed estrarre l'O-ring (46), adesso accessibile, tirando verso l'alto.
- Inserire l'attrezzo cilindro idraulico (530A88) nell'estremità superiore del cilindro medesimo (60) e spingerlo insieme agli anelli Quad (61) sino a farlo uscire dal fondo dell'utensile.

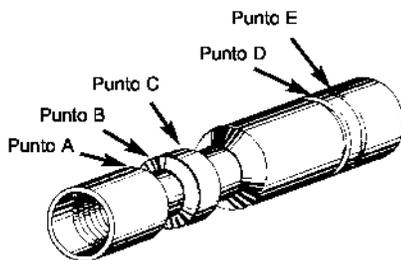
Per riassiemare l'unità pneumoidraulica, invertire il procedimento di cui sopra assicurandosi che gli O-ring siano stati ben lubrificati prima di installarli. Usare una particolare cautela per evitare che gli O-ring, gli anelli Quad e gli anelli ausiliari vengano deformati o danneggiati durante l'assiemaggio.

- Portare la boccola (530A82), con l'estremità rastremata rivolta verso il basso, sull'anello Quad (61) fino a quando l'estremità conica della boccola stessa risulta adiacente alla flangia più alta del cilindro idraulico (60). In tal modo l'anello Quad verrà tenuto ben fisso nella sua sede e non verrà spinto contro l'orlo dell'unità pneumoidraulica quando il cilindro viene spinto in posizione medesimo. Servendosi dell'attrezzo cilindro idraulico (530A88), inserire il cilindro medesimo (60), con un anello Quad (61), nel fondo dell'unità pneumoidraulica.

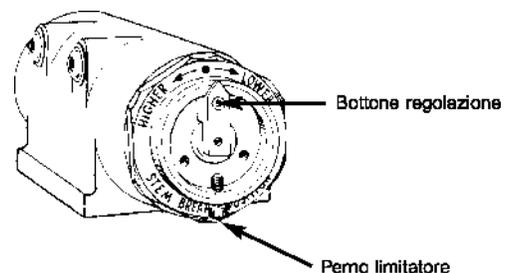
Inserire l'altro anello Quad (61) e l'O-ring (46) nella corretta posizione. Installare gli anelli Quad (45), gli anelli ausiliari (44), la rondella (46) e gli anelli di sicurezza (42) sul premistoppa (47). Inserire il sottogruppo premistoppa nella corretta posizione, con lo spallamento del premistoppa contro il fondo del cilindro idraulico (60) e serrare strettamente mediante la chiave premistoppa (530A83-3).

- Avvitare l'ogiva (530A81) sull'estremità di diametro minore del sottogruppo pistone idraulico e stelo (98). Far scivolare la boccola (530A79), con l'estremità rastremata verso il basso, sopra l'anello Quad (63) e gli anelli ausiliari (62) sul pistone idraulico. Inserire questo gruppo nella parte superiore del cilindro idraulico (60), spingendo con forza l'estremità di minore diametro attraverso il premistoppa (47). Svitare l'ogiva (530A81) dall'estremità del sottogruppo pistone idraulico e stelo (98).
- Servendosi dell'attrezzo cilindro idraulico (530A88), spingere il pistone pneumatico (50) con l'anello Quad (49) e gli anelli ausiliari (48) nel fondo del cilindro pneumatico e forzare parzialmente il cilindro verso l'alto fino a quando impegna l'estremità filettata del sottogruppo pistone idraulico e stelo (98).
- Servendosi della chiave stelo pistone (530A86), avvitare strettamente il sottogruppo pistone idraulico e stelo (98) al pistone pneumatico (50). Installare e serrare il dado a castello (51) ed inserire la coppiglia (52).
- Inserire la base dell'unità pneumoidraulica (56) con l'O-ring (55) lubrificato e battere leggermente perché si alloggi correttamente nella sua sede. Inserire e serrare uniformemente le sei viti a testa piana (57).
- Servendosi della chiave stelo pistone (530A86), spingere il sottogruppo pistone idraulico e stelo (98) ed il pistone pneumatico (56) sul fondo dell'utensile. Riempire l'unità pneumoidraulica con olio fino a circa 1/8" dall'estremità superiore del cilindro idraulico (60).
- Installare il gruppo collettore (100) sull'unità pneumoidraulica dopo avere posizionato la guarnizione (95) e l'O-ring (41) orientandoli correttamente tra i due componenti. Fissare il collettore con le sei viti ad esagono incassato (96) e serrare uniformemente.

ISTRUZIONI PER LA REGOLAZIONE



Calibro 680A159



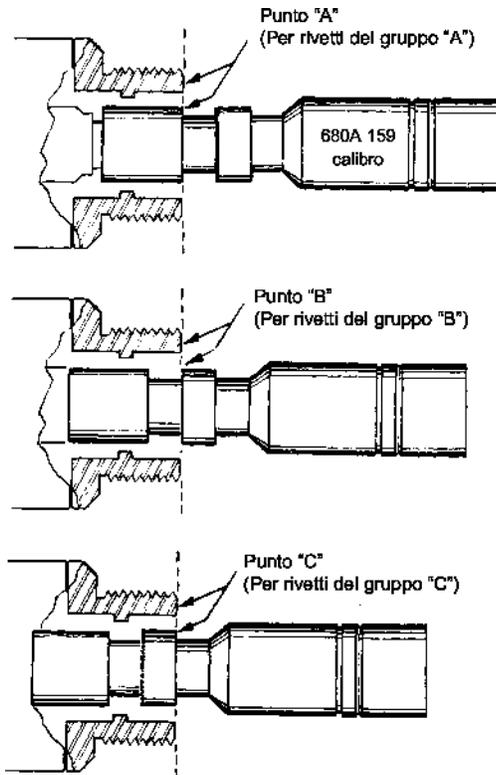
Gruppo testa del G686B-S

REGOLAZIONE DEL PUNTO INVERSIONE EFFETTO

Questa regolazione fa sì che il gambo del rivetto si spezzi a filo. Specificamente, essa determina il punto in cui il carico di reazione viene trasferito dalla testa del rivetto al collare di bloccaggio dello stesso. Una volta inserito il collare di bloccaggio, il gambo del rivetto si spezza a filo. Il calibro per l'impostazione (680A159) è fornito unitamente all'utensile.

PER EFFETTUARE LA REGOLAZIONE:

1. Collegare l'utensile al tubo di alimentazione dell'aria con pressione minima di 90 psi e rimuovere la testa di trazione e il coperchio bussola (1).
2. Avvitare l'estremità di diametro minore del calibro 680A159 sul pistone testa (14) serrandolo manualmente.
3. Azionare l'utensile tenendo premuto il pulsante in modo che il calibro venga tirato all'interno della testa dell'utensile. Il punto "A" del calibro deve essere a filo con l'estremità anteriore della testa dell'utensile come mostrato in figura.
4. Rilasciare il pulsante e girare in senso antiorario il bottone di regolazione (37) per aumentare la sporgenza del calibro, oppure in senso orario per ridurre tale sporgenza. Dopo ciascuna regolazione, azionare l'utensile e controllare che il punto indicato nel calibro collimi con la testa dell'utensile. Un perno (35) limita a mezzo giro la regolazione massima del bottone in ciascuno senso rispetto all'impostazione di fabbrica.



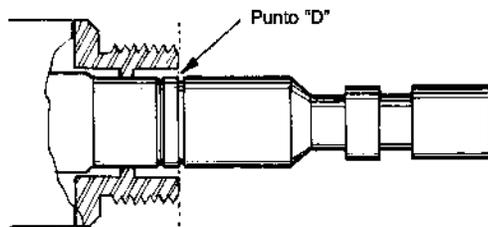
Nota: Il procedimento di cui sopra riguarda la corretta impostazione di rivetti del gruppo "A". Per l'installazione di rivetti del gruppo "B", regolare la testa come sopra descritto e ruotare il bottone di regolazione (37) di sei giri in senso antiorario. (Per poter ruotare il bottone per la regolazione del punto inversione effetto di più di un giro, estrarre il perno limite (35) e reinserlo quindi in posizione più o meno diametralmente opposta al bottone stesso.) Il punto "B" del calibro deve collimare con l'estremità anteriore della testa dell'utensile come mostrato in figura. Per l'installazione di rivetti del gruppo "C", seguire il procedimento descritto e ruotare il bottone di regolazione (37) di dodici giri in senso antiorario. Il punto "C" del calibro dovrà collimare con l'estremità anteriore della testa dell'utensile come mostrato in figura.

ATTENZIONE: Rilasciare sempre il pulsante dell'utensile prima di ruotare il bottone di regolazione. Non eccedere mai 12 giri per evitare che la vite inversione effetto (26) si distacchi dal fermo inversione effetto (22), rendendo necessario lo smontaggio completo della testa da sostituire.

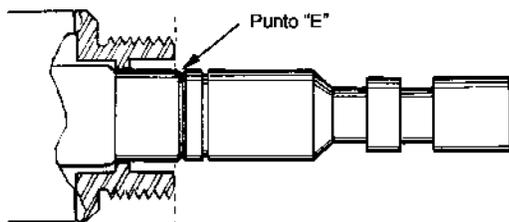
CONTROLLO DEL PISTONE INVERSIONE EFFETTO

Il controllo del pistone inversione effetto deve essere eseguito per accertare che il movimento del pistone stesso non sia in alcun modo limitato o impedito. Per la corretta installazione del rivetto il pistone deve potersi muovere liberamente nella misura indicata.

1. Collegare l'utensile ad un tubo di alimentazione dell'aria con una pressione minima di 90 psi e rimuovere la testa di trazione e coperchio bussola (1).



2. Inserire l'estremità di diametro maggiore (non filettata) del calibro 680A159 sul pistone testa (14) fino a posizionarlo in sede nella testa dell'utensile. Con il pulsante rilasciato, l'estremità anteriore della testa dell'utensile deve risultare all'interno della scanalatura del calibro, cioè il punto "D", come mostrato in figura.
3. Azionare l'utensile e tenere premuto il pulsante. Il calibro dovrà spostarsi in avanti al completamento del ciclo di azionamento ed in tale posizione la linea indicata sul calibro, cioè il punto "E", deve risultare visibile, cioè fuori dall'estremità anteriore della testa dell'utensile, come mostrato in figura. L'utensile può essere azionato mentre il calibro è tenuto fisso in tale posizione.



4. Se i punti di calibratura non collimano, spurgare l'utensile. Non possono essere effettuate altre regolazioni esterne per correggere eventuali scostamenti dalle posizioni indicate dal calibro. Se la calibratura risulta non conforme ciò significa che l'utensile non funziona correttamente e deve pertanto essere inviato al Servizio assistenza tecnica della CHERRY® per gli opportuni interventi.

TESTE DI TRAZIONE

Le teste di trazione non sono fornite unitamente alla rivettatrice e devono quindi essere ordinate separatamente. Assicurarsi che la testa di trazione sia mantenuta pulita, specialmente all'estremità di installazione del rivetto, perché adesivi, trucioli, sigillanti, etc. intasano la dentellatura delle ganasce e possono provocare lo slittamento del gambo. Per la scelta della testa appropriata, attenersi alle tavole seguenti.

TAVOLA CAPACITÀ UTENSILE

I numeri riportati nelle seguenti colonne relative ai rivetti esprimono la lunghezza massima del rivetto installabile con questo utensile. I trattini indicano le dimensioni dei rivetti non installabili.

RIVETTI CHERRYLOCK STANDARD (NAS 1398 & 1399)

TESTA DI TRAZIONE	DIA. RIVETTO	ALLUMINIO		MONEL		ACCIAIO INOX	
		CR2163 CR2263	CR2162 CR2164 CR2262	CR2563	CR2562 CR2564	CR2643 CR2653 CR2663	CR2642 CR2652 CR2662 CR2664
		TONDA TESTA	SVASATA TESTA	TONDA TESTA	SVASATA TESTA	TONDA TESTA	SVASATA TESTA
H681-3C	-3	-	-	-	-	TUTTI	TUTTI
H681-4C	-4	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI
H681-5C	-5	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI
H681-6C	-6	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI
H681-8C	-8	16	17	16	17	-	-

RIVETTI CHERRYLOCK A BULBO (NAS 1738 & 1739)

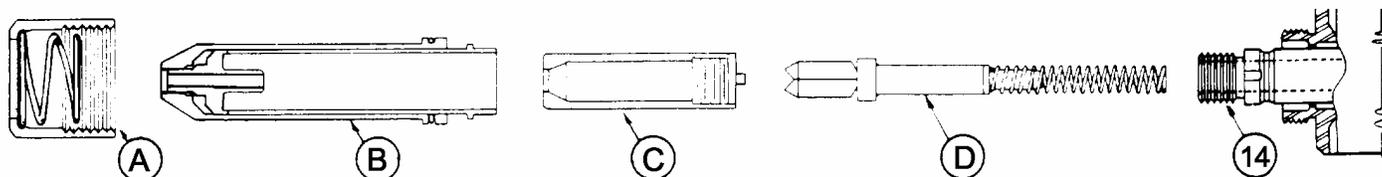
TESTA DI TRAZIONE	DIA. RIVETTO	ALLUMINIO		MONEL		INCONEL	
		CR2235 CR2239 CR2245 CR2249	CR2238 CR2248	CR2539 CR2545	CR2538 CR2540	CR2839 CR2845	CR2838 CR2840
		TONDA TESTA	SVASATA TESTA	TONDA TESTA	SVASATA TESTA	TONDA TESTA	SVASATA TESTA
H681-4C	-4	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI
H681-5C	-5	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI
H681-6C	-6	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI	TUTTI

LE ALTRE TESTE DI TRAZIONE MONTABILI SU QUESTO UTENSILE SONO MOSTRATE NELLA TAVOLA SEGUENTE

TESTA DI TRAZIONE	TIPO	ADATTATORE	RIVETTO	DIA. RIVETTO	LUNGHEZZE MAX. DEL RIVETTO
H9055-3	Dritta	680B46	CherryLOCK "A"	3/32	TUTTI
H9055-4				1/8	8, 9"
H9055-5				5/32	8, 9"
H9055-6				3/16	8, 9"
H9015-3C	Dritta	680B46	MS	3/32	TUTTI
H9015-4C				1/8	TUTTI
H9015-5C				5/32	TUTTI
H9015-6C				3/16	TUTTI
H9040-4C	Dritta	680B57	MS	1/8	TUTTI
H9040-5C				5/32	TUTTI
H9040-6C				3/16	TUTTI
H9040-8C				1/4	TUTTI
H680B200A	Dritta	-	CherryMAX®	1/8, 5/32, 3/16	TUTTI
H781-456	Sfalsata	680B205	CherryMAX	1/8, 5/32, 3/16	TUTTI
H753A-456	90 gradi	680B205	CherryMAX	1/8, 5/32, 3/16	TUTTI

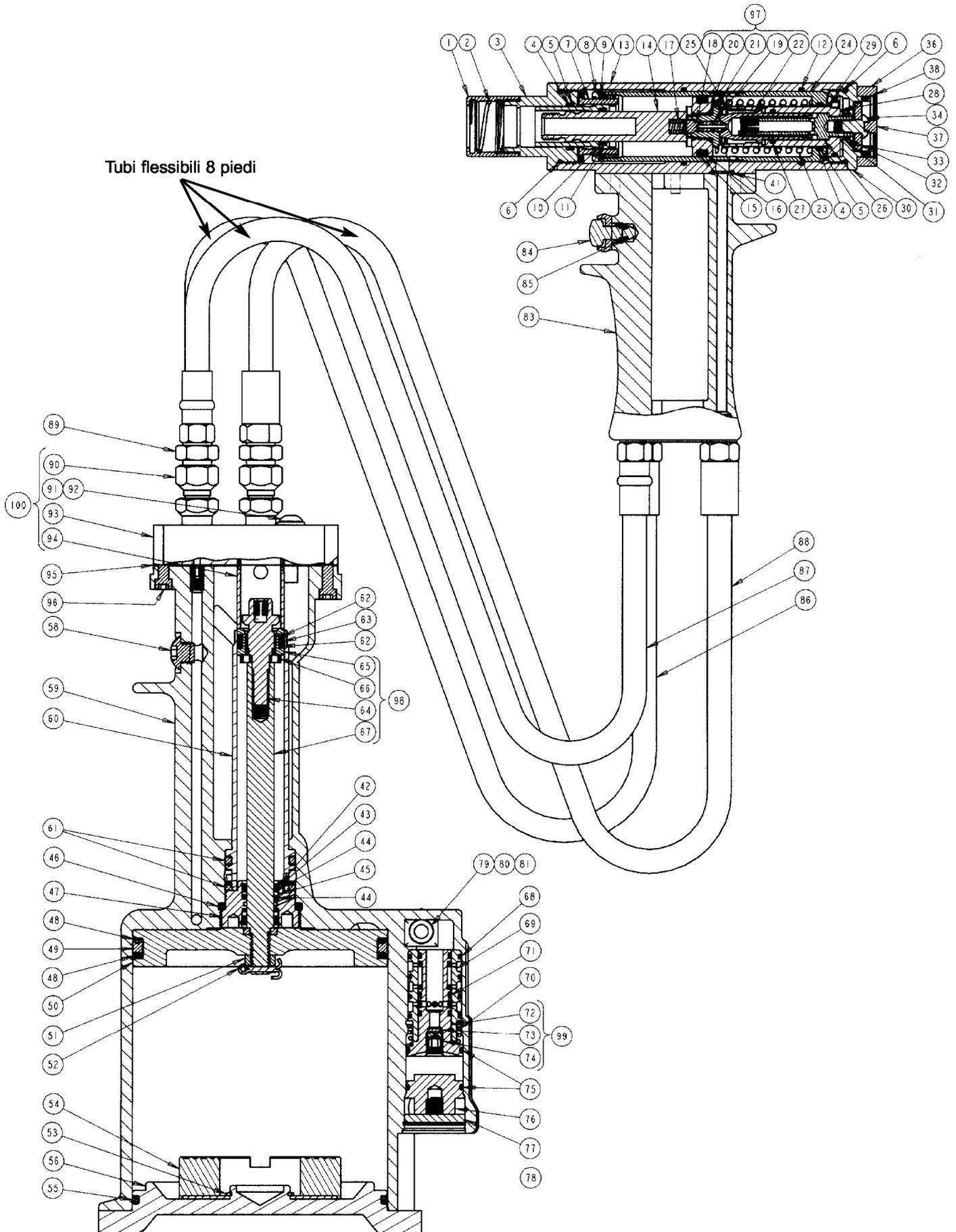
lung. 8 per testa tonda, lung. 9 per testa svasata.

INSTALLAZIONE DELLE TESTE DI TRAZIONE SERIE H681 SULL'UTENSILE



1. Rimuovere il coperchio zigrinato (A) dall'estremità anteriore della testa dell'utensile.
2. Posizionare il gruppo ganasce (D) all'interno della sede ganasce (C).
3. Inserire l'estremità della molla del gruppo ganasce nel foro del pistone testa (14). Spingere con forza sufficiente ad impegnare la filettatura della sede ganasce. Girare fino a quando la sede ganasce viene a poggiare sullo spallamento del pistone e si inserisca con uno scatto nel suo alloggiamento nel pistone. Serrare manualmente. NOTA: Per estrarre la sede ganasce, spingere l'elemento di bloccaggio della sede all'interno della stessa servendosi di un utensile non tagliente e girando contemporaneamente la sede in senso antiorario.
4. Posizionare il canotto (B) sulla sede ganasce e pistone testa. Far scorrere il coperchio zigrinato (A) sulla bussola ed avvitarlo manualmente sull'estremità della testa della rivettatrice. Prolunghe di 2", 6", 12" e 24" per le teste di trazione H681 sono ordinabili separatamente.

VISTA IN SEZIONE DEL G686B-S



RIVETTATRICE G686B-S (685-003) - ELENCO DEI PARTICOLARI

ART.NO.	DESCRIZIONE		QT.
689C50A SOTTOGRUPPO TESTA			
1	680A103	COPERCHIO BUSSOLA	1
2	680A105	MOLLA	1
3	680B107	DADO CHIUSURA ANTERIORE	1
4	P-652	ANELLO AUSILIARIO (.874, .768, .053)	2
5	P-826**	O-RING, DISOGRIN (.879, .739, .070)	2
6	P-691**	O-RING (1.254, 1.114, .070)	2
7	680A21	FERMO PISTONE	4
8	680B110	DADO CHIUSURA PISTONE	1
9	P-266	O-RING (1.191, 1.051, .070)	1
10	P-651	ANELLO AUSILIARIO (.686, .580, .053)	1
11	P-828**	O-RING, DISOGRIN (.691, .551, .070)	1
12	P-904**	O-RING, DISOGRIN (1.441, 1.301, .070)	2
13	680C71	CILINDRO TESTA	1
14	680B153	PISTONE TESTA	1
15	P-483	O-RING (1.137, .859, .139)	1
16	P-657	ANELLO AUSILIARIO (1.127, .891, .118)	1
17	680A111	MOLLA VALVOLA	1
97	680A80	SOTTOGRUPPO VALVOLA	
	18	680A20* STELO VALVOLA	1
	19	P-706 O-RING (.192, .116, .038)	1
	20	P-298 O-RING (.566, .426, .070)	1
	21	680A18* SEDE VALVOLA	1
	22	680A77* FERMO INVERSIONE EFFETTO	1
23	680A79	MOLLA PISTONE	1
24	680C72	PISTONE INVERSIONE EFFETTO	1
25	P-768	ANELLO SICUREZZA (Ø INT. 0.625)	1
26	680A109	VITE INVERSIONE EFFETTO	1
27	P-830**	O-RING, DISOGRIN (.629, .489, .070)	1
28	689A108	SOTTOGRUPPO PISTONE RILASCIO	1
29	P-690	O-RING (1.129, .989, .070)	1
30	680B93	DADO CHIUSURA POSTERIORE	1
31	P-112	O-RING (.504, .364, .070)	1
32	P-650	ANELLO AUSILIARIO (.496, .390, .049)	1
33	680A92	RONDELLA INDICE	1
34	P-554	VITE A TESTA TONDA DADO CHIUSURA 1/4-28 X 3/8	1
35	P-356	VITE AD ESAGONO INCASSATO 4.40 X 1/4	2
36	680A112	ANELLO REGOLAZIONE (COMPRENDE 680A112-2)	1
37	680A113	BOTTONE REGOLAZIONE	1
38	680A112-2	MOLLA ATTRITO	1
39	P-572	STAT-O-SEAL (.430, .180, .125)	2
40	P-573	VITE A TESTA TONDA 10-32 X 1/4	2
41	P-194	O-RING (.441, .301, .070)	2
530D149	SOTTOGRUPPO UNITÀ PNEUMOIDRAULICA		
42	P-204	ANELLO SICUREZZA (Ø INT. 0.687)	2
43	530A21-3	RONDELLA	2
44	P-213	ANELLO AUSILIARIO (.676, .500, .088)	4
45	P-215	ANELLO QUAD (.693, .487, .103)	2
46	P-196	O-RING (1.574, 1.296, .139)	1
47	530B14	PREMISTOPPA	1
48	P-214	ANELLO AUSILIARIO (4.745, 4.375, .185)	2
49	P-222	ANELLO QUAD (4.770, 4.350, .210)	1
50	530B15	PISTONE PNEUMATICO	1
51	P-302	DADO A CASTELLO	1

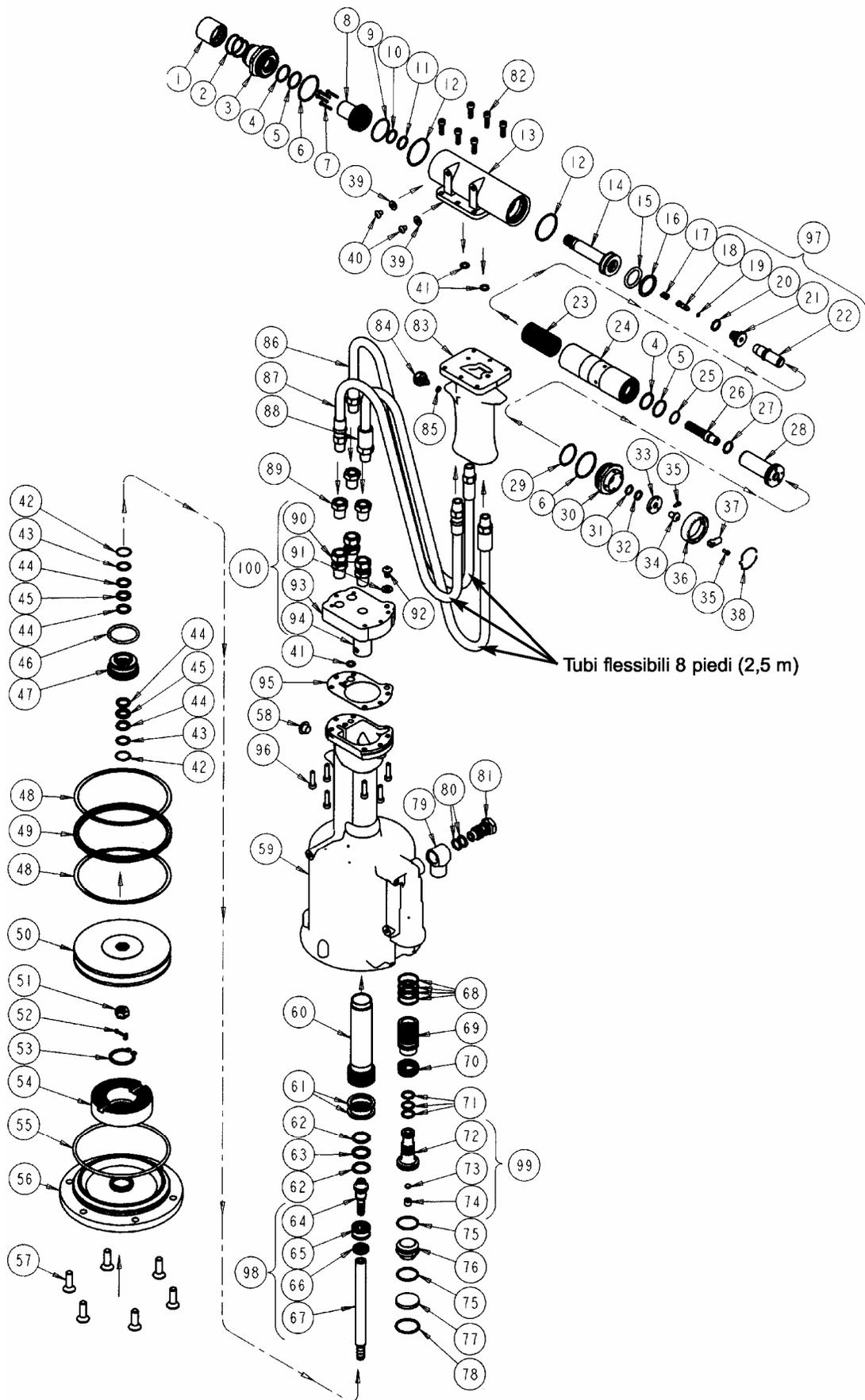
ART.NO.	DESCRIZIONE		QT.
52	P-301	COPPIGLIA 3/32 DIAM. X 3/4	1
53	P-537	ANELLO SICUREZZA (EXT. Ø 1.125)	1
54	530B92	AMMORTIZZATORE	1
55	P-197	O-RING (4.762, 4.484, .139)	1
56	530C141	BASE UNITÀ PNEUMOIDRAULICA	1
57	P-700	VITE A TESTA PIANA. DADO CHIUSURA 5/16-18 X 1	6
58	530A113	VITE A TESTA TONDA DADO CHIUSURA 3/8-24 X 1/4	1
59	530A146	IMPUGNATURA UNITÀ PNEUMOIDRAULICA	1
60	530A13B	CILINDRO IDRAULICO	1
61	P-218	ANELLO QUAD (1.324, 1.046, .139)	2
62	P-209	ANELLO AUSILIARIO (.864, .688, .088)	2
63	P-216	ANELLO QUAD (.880, .674, .103)	1
98	530A60	SOTTOGRUPPO PISTONE IDRAULICO E STELO	
	64	530A62 DADO CHIUSURA STELO PISTONE	1
	65	530A11 PISTONE IDRAULICO	1
	66	560A63 FERMO PISTONE	1
	67	560A61 STELO PISTONE IDRAULICO	1
68	P-848	O-RING (.941, .801, .070)	4
69	530B179	BUSSOLA VALVOLA	1
70	530A178	MOLLA	1
71	P-701	O-RING (.629, .489, .070)	3
99	530B143	SOTTOGRUPPO ROCCHETTO VALVOLA	
	72	560B143-1* ROCCHETTO VALVOLA	1
	73	700A18* FILTRO	1
	74	700A69* VITE DOSATRICE	1
75	P-244	O-RING (1.066, 926, .070)	2
76	530A144	TAPPO VALVOLA	1
77	530A145	SILENZIATORE	1
78	P-699	ANELLO SICUREZZA (INT. Ø, 1.125)	1
79	530A34	ELEMENTO GIREVOLE	1
80	P-195	O-RING (.630, .424, .103)	2
81	530A35	VITE GIREVOLE	1
82	P-73	VITE AD ESAGONO INCASSATO 10-24 x .625	6
83	680C28	IMPUGNATURA A PISTOLA	1
84	703A33	SOTTOGRUPPO PULSANTE (COMPRENDE P223)	1
85	P-223	O-RING (.285, .145, .070)	1
86	530A123-8	TUBO FLESSIBILE ALTA PRESSIONE	1
87	530A119-8	TUBO ARIA	1
88	530A122-8	TUBO FLESSIBILE BASSA PRESSIONE	1
89	P-579	BOCCOLA ACCIAIO	3
100	680A37-1	SOTTOGRUPPO COLLETTORE	
90	P-456	RACCORDO TUBO	3
91	P-670	SLAT-O-SEAL (.505, .240, .133)	1
92	P-225	VITE A TESTA TONDA 1/4-20 X .375	1
93	680B34	BLOCCO	1
94	680A41	FERMO	1
41	P-194	O-RING (.441, .301, .070)	1
95	530B8	GUARNIZIONE	1
96	P-64	VITE AD ESAGONO INCASSATO 10-24 X .750	6

Queste parti non possono essere acquistate separatamente e devono pertanto essere ordinate come sottogruppo completo.

** Usare solo parti originali.

Tutte le dimensioni sono espresse in pollici

**VISTA
ESPLOSA
DEL
G868B-S**



Dichiarazione di conformità

La, **CHERRY® AEROSPACE**, 1224 East Warner Ave., Santa Ana, CA 92707
dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto

tipo **G686B-S**

N. di serie _____

oggetto della presente dichiarazione è conforme alle seguenti norme

EN292 parte 1 e parte 2
ISO 8662 parte 1
ISO 3744

in base alle disposizioni della Direttiva Macchine 89/392/CEE
(modificata dalla Direttiva 91/368/CEE) e 93/68/CEE

Santa Ana, CA - Data della dichiarazione _____

Certificazioni originali e firme in archivio.

GARANZIA

Per le informazioni più aggiornate e informazioni sulla Garanzia vedere le "Istruzioni Originali" o contattare la CHERRY Aerospace.

Per ulteriori informazioni prego contattare il Ns. Servizio Tecnico al +1-714-850-6022



CHERRY®
AEROSPACE

© 2007 Cherry Aerospace

1224 East Warner Ave,
Santa Ana, Ca 92705
Tel: +1-714-545-5511
Fax: +1-714-850-6093
www.cherryaerospace.com

TM-G686B-S_ita
Rev.: A
DCR# 07-0097
Date: 02/05/07